



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑫ Patentschrift  
⑪ DE 37 12203 C1

⑥1 Int. Cl. 4:  
D 06 C 15/08  
D 06 C 9/04  
F 26 B 13/18

②1 Aktenzeichen: P 37 12 203.7-26  
②2 Anmeldetag: 10. 4. 87  
④3 Offenlegungstag: —  
④5 Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 8. 9. 88

Benördeneigentum

DE 3712203 C1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑦3 Patentinhaber:

Ramisch Kleinenewefers GmbH, 4150 Krefeld, DE

⑦4 Vertreter:

Boehmert, A., Dipl.-Ing., Pat.-Anw.; Stahlberg, W.,  
Rechtsanw.; Hoormann, W., Dipl.-Ing. Dr.-Ing., 2800  
Bremen; Goddar, H., Dipl.-Phys. Dr.rer.nat.; Eitner,  
E., Dipl.-Ing., Pat.-Anwälte, 8000 München; Kuntze,  
W.; Kouker, L., Dr., Rechtsanwälte, 2800 Bremen

⑦2 Erfinder:

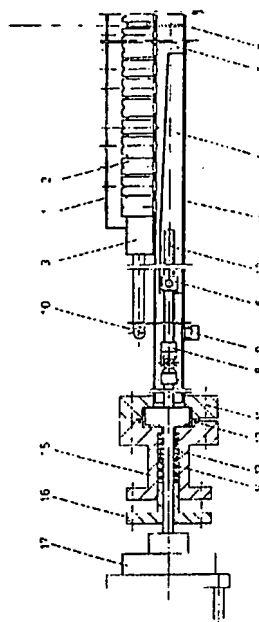
Nacken, Hans; Mai, Udo, 4154 Tönisvorst, DE

⑥6 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 35 09 104 A1

⑤4 Vorrichtung zum Gasbeheizen von Kalanderswalzen

Vorrichtung zum Gasbeheizen von Kalanderswalzen, mit einer Mehrzahl von nebeneinander angeordneten, auf die Innenfläche der Kalanderswalzen gerichteten Gasdüsen (2) und einem mit den Gasdüsen (2) kommunizierenden Gaszufuhrrohr (19) mit zwei in dem Gaszufuhrrohr (19) verschiebbar geführten Schiebern, die von dem Äußeren der Kalanderswalze zum Inneren der Kalanderswalze abgeschrägt ausgebildet sind und so zu den jeweils oberhalb des inneren Bereichs der Schieber (4) angeordneten Gasdüsen (2) den Zutritt einer relativ großen Gasmenge und zu den jeweils oberhalb des äußeren Bereichs der Schieber (4) angeordneten Gasdüsen (2) den Zutritt einer zunehmend geringeren Gasmenge erlauben.



DE 3712203 C1

## Patentansprüche

1. Vorrichtung zum Gasbeheizen von Kalandervalzen, mit einer Mehrzahl von nebeneinander angeordneten, auf die Innenfläche der Kalandervalzen gerichteten Gasdüsen (2) und einem mit den Gasdüsen (2) kommunizierenden Gaszufuhrrohr (19), in dem zwei Schieber (4) verschiebbar geführt sind, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Schieber (4) von dem Äußeren zum Inneren der Kalandervalze abgesehen ausgebildet sind und so zu den jeweils oberhalb des inneren Bereichs der Schieber (4) angeordneten Gasdüsen (2) den Zutritt einer relativ großen Gasmenge und zu den jeweils oberhalb des äußeren Bereichs der Schieber (4) angeordneten Gasdüsen (2) den Zutritt einer zunehmend geringeren Gasmenge erlauben.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch auf die Schieber (4) wirkende und diese in dem Gaszufuhrrohr (19) verschiebende Gewindespindelanordnungen, jeweils bestehend aus einer Handkurbel (17), einer mit der Handkurbel (17) verbundenen Spindelstange (18) und einer die Spindelstange (18) aufnehmenden, mit dem Schieber (4) verbundenen Spindelmutter (5).
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Spindelstange (18) mit einem Kreuzgelenk (8) versehen sind.
4. Vorrichtung nach Anspruch 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Handkurbel (17) mit einer die Position des zugehörigen Schiebers (4) in dem Gaszufuhrrohr (19) angegebenden Skala versehen ist.
5. Vorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch eine in der Mitte der Kalandervalze angeordnete, das Gaszufuhrrohr unterteilende Trennwand (7).
6. Vorrichtung nach einem der vorangehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch Servomotoren mit Positionsgebung, die im Rahmen einer frei programmierbaren Steuerung und Breiterefassung der zugeführten Ware die Handkurbeln (17) ersetzen.

## Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Gasbeheizen von Kalandervalzen nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1, wie sie aus der DE-OS 35 09 104 vorbekannt ist.

Es ist bekannt, zur Veredelung von Textilien Walzen einzusetzen, die von innen über Gasbrenner beheizt werden. Üblicherweise werden derartige Kalandervalzen über die gesamte Walzenbreite beheizt, unabhängig davon, wie breit die zu verarbeitende Materialbahn ist. Bei der Verarbeitung von Materialbahnen, die schmaler sind als die Breite der Kalandervalze, wird die Wärme in dem Bereich, in dem die Materialbahn aufliegt, in stärkerem Maße abgeführt als im übrigen Bereich. Dieses führt gegenüber der gewünschten Arbeitstemperatur im Bereich der Materialbahn zu einem Wärmestau im übrigen Bereich der Kalandervalze und damit zu Überhitzungen. Hierdurch entstehen Energieverluste und unerwünschte thermische Belastungen im Lagerbereich der Kalandervalzen.

Bei der Ausbildung nach der DE-OS 35 09 104 sind Schieber vorgesehen, die bewirken, daß nur die Gasdüsen im Bereich, in dem die Materialbahn auf der Kalandervalze aufliegt, beheizt wird. Dies hat den Nachteil,

daß unmittelbar an der Kante der Materialbahn eine zu hohe Temperatur auftritt.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die eingangs genannte Vorrichtung zum Gasbeheizen von Kalandervalzen derart weiterzubilden, daß an den Kanten der Warenbahn eine bessere Wärmeverteilung erreicht wird.

Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe durch die im kennzeichnenden Teil des Anspruchs 1 angegebenen Merkmale gelöst. Die Unteransprüche geben vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung an. Die Erfindung wird im folgenden anhand einer Zeichnung erläutert. Dabei zeigt:

Fig. 1 eine Schnittdarstellung durch die Vorrichtung,

und  
Fig. 2 eine Längsschnittdarstellung der linken Hälfte der Vorrichtung.

Die Vorrichtung besteht aus einem Gaszufuhrrohr 19, das eine Mehrzahl von nebeneinander angeordneten, auf die Innenfläche der — nicht gezeigten — Kalandervalze gerichteten Gasdüsen 2 trägt und diese mit einem Gas/Luft-Gemisch versorgt. Die Gasdüsen 2 sind dabei in einer Sekundärluft-Kammer 3 angeordnet, die über einen Sekundärluft-Anschluß 10 mit Sekundärluft versorgt wird.

In der Zeichnung ist nur die linke Hälfte — teilweise unterbrochen — der gesamten Anordnung dargestellt, wobei eine Trennwand 7 die Mitte der Anordnung bildet.

Von beiden Seiten ist in das Gaszufuhrrohr 19 ein Schieber 4 eingeschoben, der nach innen hin abgeflacht ausgebildet ist. Der Schieber 4 definiert so eine Gemischverteilerkammer 6 unterhalb der Gasdüsen 2 derart, daß die oberhalb des inneren Endes des Schiebers 4 angeordneten Gasdüsen mit einer großen Gasmenge versorgt werden, die weiter nach außen angeordneten Gasdüsen 2 dagegen mit zunehmend geringerer Gasmenge. Durch ein Verschieben des Schiebers 4 in das Gaszufuhrrohr hinein kann also bewirkt werden, daß die außen angeordneten Gasdüsen 2 nicht mit Gas versorgt werden, die sich daran anschließenden Gasdüsen mit wenig und die weiter nach innen liegenden Gasdüsen mit zunehmend mehr Gas versorgt werden.

Die Gasdüsen 2 werden von einer Flammen-Schutzhaube 1 abgedeckt.

Um das Verschieben des Schiebers 4 in dem Gaszufuhrrohr 19 derart, daß dieser im Bereich unterhalb der Kante der auf der Kalandervalze aufliegenden Materialbahn steht, zu bewirken, ist eine Gewindespindelanordnung vorgesehen, die aus einer Handkurbel 17, einer mit der Handkurbel 17 verbundenen Spindelstange 18 und einer die Spindelstange 18 aufnehmenden, mit dem Schieber verbundenen Spindelmutter 5 besteht. Bei Verdrehen der Handkurbel 17 wird die Spindelmutter entsprechend in Drehung versetzt, was eine Axialverschiebung der Spindelmutter 5 und damit des Schiebers 4 bewirkt. Zur Vermeidung einer Verklemmung aufgrund einer Wärmeeinwirkung ist ein Kreuzgelenk 8 vorgesehen.

Die Spindelstange 18 wird in einem mit einer Dichtung 12 versehenen Flansch 11 geführt. Die Abdichtung der Spindelstange 18 erfolgt in einer Stopfbuchse 15 durch eine Packung 13, die von einer Feder 14 über eine Brille 16 vorgespannt wird.

Die Gemischverteilerkammer 6 wird über den Gemisch-Anschluß 9 durch das Gaszufuhrrohr 19 hindurch mit dem Gas/Luft-Gemisch versorgt, wobei dieses Gasgemisch die Düsen oberhalb des Bereiches des Schie-

bers ungehindert erreicht. Die Gasdüsen 2 oberhalb des Bereichs, in dem der Schieber 4 verstärkt ausgebildet ist, erreicht nur eine zunehmend geringere Menge des Gas/Luft-Gemisches; die von den Gasdüsen erzeugte, auf die Kalandervalze übertragene Wärmemenge nimmt somit in dem Bereich, in dem der Schieber 4 jeweils angeordnet ist, nach außen kontinuierlich ab. 5

Die vorgeschlagene Ausbildung eines abgeschrägten, die Zufuhr des Gas/Luft-Gemisches zu den Gasdüsen bestimmenden Schiebers ermöglicht es so, die Wärmezufuhr zu der Kalandervalze im Bereich der Ränder der auf der Walze aufliegenden Materialbahn den jeweiligen Erfordernissen entsprechend so zu steuern, daß sowohl eine Überhitzung außerhalb des Bereichs der Materialbahn als auch eine unzureichende Erhitzung im Bereich der Kanten der Materialbahn vermieden wird. 10 15

Die Erfindung eignet sich in besonders vorteilhafter Weise in Verbindung mit einem Verfahren und einer Vorrichtung zum Gasbeheizen von Kalandervalzen mit verstellbarem Gaszufuhrrohr, wie sie Gegenstand der gleichzeitig eingereichten Patentanmeldung P 37 12 202 sind. 20

---

Hierzu 2 Blatt Zeichnungen

---

25

30

35

40

45

50

55

60

65

- Leerseite -

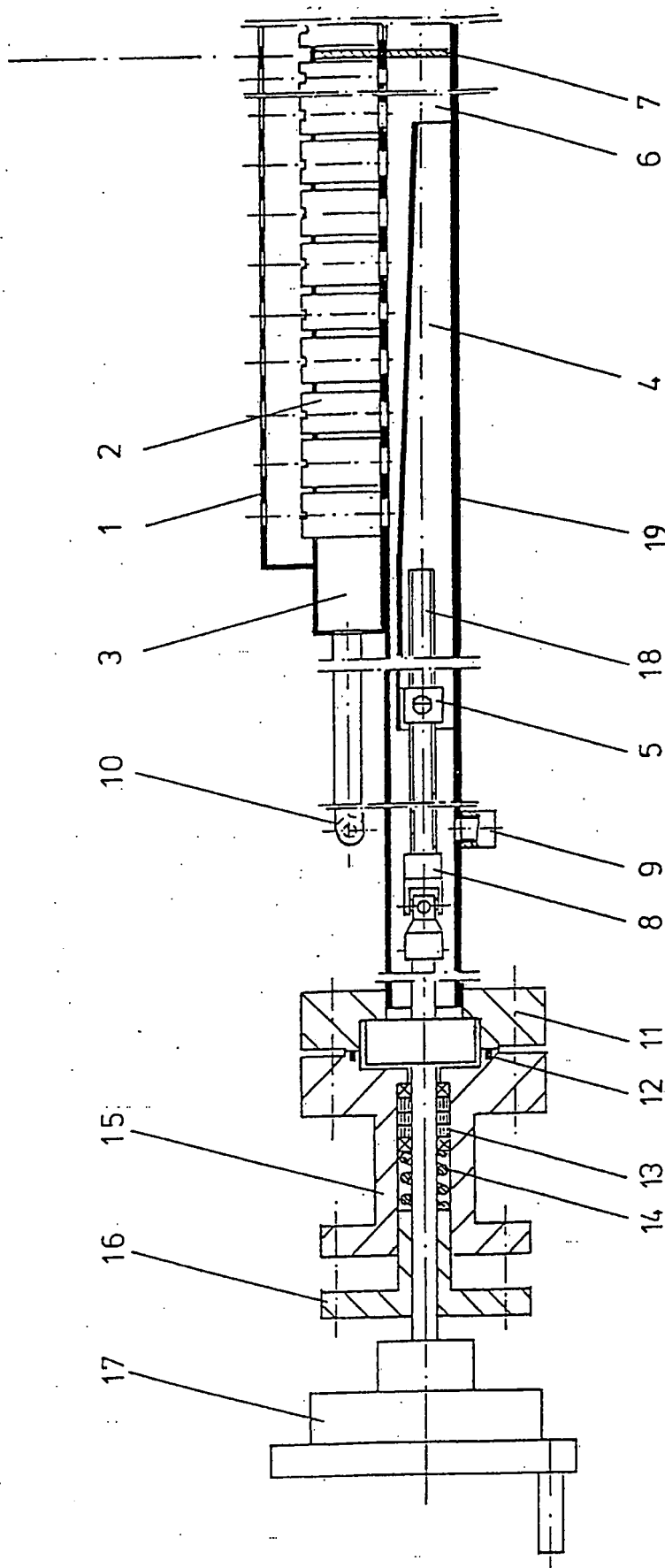


Fig. 2

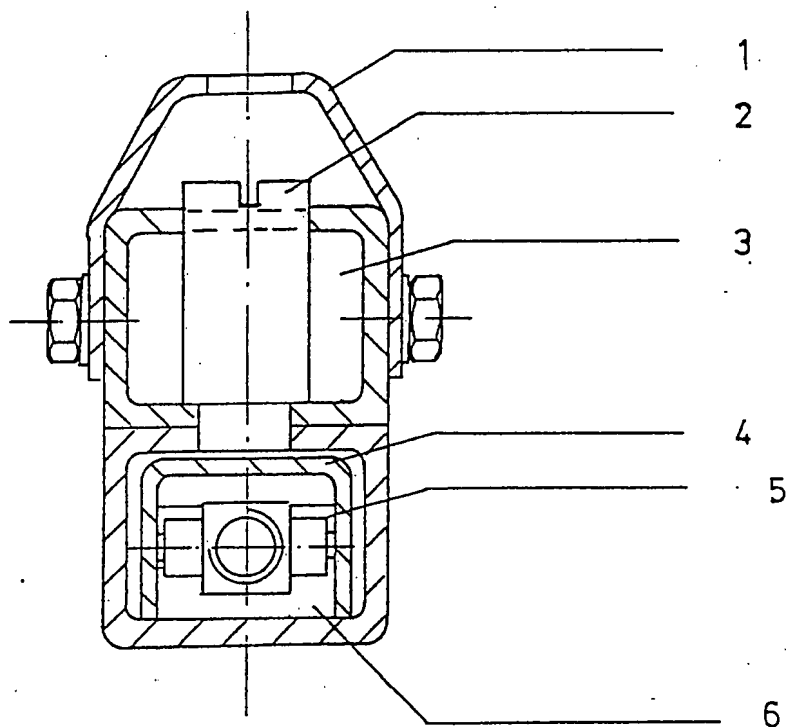


Fig. 1